



特許願

昭和 50 年 12 月 22 日

特許庁長官 清藤英知 殿

1. 発明の名称

ヘンガウセイ ジュンリニウシ セイゾクホウホウ
発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法

2. 発明者

ヒラカタ シゲカヘラシセヒコ

住所 神奈川県平塚市中原下宿 199

氏名 ヒロセイ
後山伸也 (ほか3名)

3. 特許出願人

住所 東京都千代田区内幸町 2丁目1番1号

名称 日本ステレンペーパー株式会社

代表者 ナガセイ
長野和吉

4. 代理人

住所 (〒100) 東京都千代田区丸の内2丁目5番2号

名称 三茂瓦斯化學株式会社

代表者 ヒロセイ
相川泰吉
(電話番号 289-5125~5130)

50 153107



明細書

1. 発明の名称

発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法

2. 特許請求の範囲

分散剤を存在させた水性媒質中に、ポリオレフィン樹脂、該樹脂を架橋させ得る架橋剤、該樹脂 100 重量部に対し 1.0 ~ 8.0 重量部のステレン系单量体及び該单量体を重合させ得る触媒を分散させ、前記单量体の重合及び前記ポリオレフィン樹脂の架橋を行なわせたのち一旦冷却し、次いで、該系にさらに前記ポリオレフィン樹脂 100 重量部に対し 2.0 ~ 7.0 重量部のステレン系单量体、該单量体を重合させ得る触媒及び発泡剤を添加したのちステレン系单量体を重合させることを特徴とする発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製

⑯ 日本国特許庁

公開特許公報

⑪特開昭 52-76372

⑫公開日 昭 52. (1977) 6. 27

⑬特願昭 50-153107

⑭出願日 昭 50. (1975) 12. 22

審査請求 未請求 (全 8 頁)

序内整理番号

7311 07
6424 45

⑮日本分類

260H50/122
260E8/1

⑯Int.Cl²

C08J 9/164
C08F255/02

識別記号

本方法に關するものである。更に詳しくは、ポリオレフィン樹脂粒子に発泡剤を合混させて発泡性ポリオレフィン樹脂粒子となし、該粒子を軟化点以上に加熱して予偏発泡粒子となす時に均質且つ高倍率に発泡し、該発泡粒子を型枠に充填し更に加熱することによりさらに高倍率に二次発泡させることができる。成型性に優れ且つ発泡剤の保持性が良く、長期間放置した場合でも高発泡性を維持する発泡性ポリオレフィン樹脂粒子を工業的に有利に製造する方法に関するものである。

通常、高倍率に予偏発泡し得る発泡性ポリオレフィン樹脂粒子を得るには、たとえば、ローブタン、iso-ブタン、ヨーベンタン、iso-ベンタン、ジクロロジフルオロメタン等の揮発性発泡剤をポリオレフィン樹脂粒子に合混させることが必要である。然しポリオレフィン樹脂は、ガス透過性が大きく、発泡剤の逃散が早い為に、発泡剤を合混せしめた後迅速に加熱予偏発泡せしめないと、時間の経過と共に急速に発

同時に行なわせる方法などが知られている。

然し、前者は特別な設備と莫大な費用を要したがつて発泡性ポリオレフィン樹脂粒子自体が高価となり経済的に好ましくない。後者の方針においては、ポリオレフィン樹脂の架橋と発泡剤の合併を同時に行なわせるものであるが、架橋を簡単に行なわせるには、通常140℃以上の比較的高温で行なわせことが必要であり、この様な高温下では、ポリオレフィン樹脂は一部溶解し、ポリオレフィン樹脂粒子同士の融着が起り易く、しかも発泡性発泡剤が共存するため、さらに一層ポリオレフィン樹脂粒子同士の融着が起り易くなり塊状化し易い欠点がある。また、特公昭45-52623号公報の方針も指摘されているが、この方法では、ポリエチレン樹脂粒子に対するステレン単量体の量が制限され、ステレン単量体を使用し、これを重合させてポリニチレン樹脂粒子中にポリスチレンを含ませる目的を十分に發揮することができない。これを予備発泡させた発泡性が不十分

- 4 -

泡性が向上し、二次発泡時におけるポリオレフィン樹脂粒子同士の融着性がよくかつ成形後の取締性のない発泡成形品を賦与する発泡性粒子が得られることを見出した。

すなわち、分散剤を存在させた水性媒質中に、ポリオレフィン樹脂、該樹脂を架橋させ得る架橋剤、該樹脂100重量部に対し10～60重量部のステレン系単量体及び該単量体を重合させ得る触媒を分散させ、前記単量体の重合及び前記ポリオレフィン樹脂の架橋を行なわせたのち一旦冷却し、次いで該系にさらに前記ポリオレフィン樹脂100重量部に対し20～70重量部のステレン系単量体、該単量体を重合させ得る触媒及び発泡剤を添加したのち、ステレン系単量体を重合させることを特徴とする発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法に関する。

本発明に使用するポリオレフィン樹脂は、低密度及び高密度ポリエチレン、エチレンと酢酸ビニルとの共重合体、エチレンを50mol%以上含む他のビニル単量体との共重合体、エチレ

泡性が低下する。又成形時には一度予備発泡した粒子に再度発泡剤を含浸せしめて二次発泡をさせることが必要である。しかし一度予備発泡させた粒子に更に発泡剤を含浸させるには耐圧、大容量の容器、加熱、冷却装置等の設備が必要であると共に、作業操作が煩雑となる欠点がある。

そこでポリオレフィン樹脂に含浸せしめた揮発性発泡剤の逃散を防止し、発泡を有利に行なわせる方法として該樹脂の分子間に架橋を生じさせ、該樹脂の粘弾性的流動性を発泡に適した状態とすることが知られている。すなわち、①ポリオレフィン樹脂に種々の方法により発泡剤を含有させたのち放射線を照射して架橋せしめる方法、②該樹脂に発泡剤及び有機過酸化物からなる架橋剤を混合した組成物を加熱し発泡剤を含浸させると共に過酸化物の分解によつて発生したラジカルによつてポリオレフィン樹脂を架橋させる方法、例えば特公昭45-52622号の如く発泡剤の合併と架橋とを懸念瓶中で

- 3 -

であつたり、また二次発泡力が劣り、成形性のよい発泡性粒子は得られ難い。これらの欠点を改良する手段として特開昭49-97884号の方法がまた提案されている。この方法では、これまでの欠点が改良された剛性のある発泡性ポリエチレン樹脂粒子に対するポリエチレン樹脂粒子であるが、これに発泡剤を含浸させた発泡性粒子を使用した発泡成形品は、粒子同士の剛性等が十分でなく、脆く、剛性に劣り、物性、特に耐折曲げ性に劣る欠点がある。

本発明者等は、これらの種々の欠点を克服し、耐熱、耐薬品性に富み揮発性発泡剤の保持性に優れ、予備発泡時の高発泡性及び成形時の二次発泡力が大きく優れた成形性を有し、且つまたポリオレフィン樹脂特有の性質を維持し乍ら、剛性に富む発泡性ポリオレフィン樹脂粒子を工業的に有利に製造する方法について綿密研究した結果、ポリオレフィン樹脂を架橋させる前後にステレン系単量体を含浸、重合させることにより発泡剤の保持性が著しく改善され、二次発

- 5 -

-476-

- 6 -

シーブロビレン共重合体等、またはポリオレフィン樹脂50wt%以上を含む他の熱可塑性樹脂等とのブレンド物で球状またはペレット状の粒子形のもので大きさは通常1～5mm程度のものが用いられる。本発明においては結晶化度が大きく、高密度で且つ軟化温度の高いポリオレフィン樹脂粒子が揮発性発泡剤の保持性に優れしかも剛性に富む成形品が得られるため好適である。

本発明で使用されるポリオレフィン樹脂を架橋させ得る架橋剤としては、たとえば、ジ-tert.-ブチルバーオキサイド、ジタミルバーオキサイド、tert.-ブチルクミルバーオキサイド、2.5-ジメチル-2.5-ジ(tert-ブチルバーオキシ)ヘキサン、1,3-ビス-(tert.-ブチルバーオキシ-1ソプロピル)ベンゼン、1-ジ-tert.-ブチルバーオキシ-3,5,5-トリメチルシクロヘキサン、4-4-ジブチルバーオキシパレリソクアシドローブチルニステル等がある。

- 7 -

ルなどとの混合物が用いられ。該ステレン系単量体は、ポリオレフィン樹脂100重量部に対して30～150重量部用いられる。該ステレン系単量体は上記の範囲内で用いられ、使用量が30重量部より少ないと、発泡剤の保持性が悪く、二次発泡力が小さく、また150重量部より多くなると、ポリオレフィン樹脂特有の物性を失ない優くて強いものとなり好ましくない。前記ステレン系単量体の使用量は50～90重量部が好適である。本発明においては、ポリオレフィン樹脂粒子を架橋させる前後に、前記ステレン系単量体をポリオレフィン樹脂粒子に含浸させ、重合させることが特徴であり、所定量の前記ステレン系単量体を、まず、ポリオレフィン樹脂100重量部に対し10～80重量部添加し、ポリオレフィン樹脂粒子に含浸後重合させ、次いで、ポリオレフィン樹脂の架橋後さらにポリオレフィン樹脂100重量部に対し20～70重量部を加し、ポリオレフィン樹脂粒子に含浸させ、重合させるものである。

- 9 -

該架橋剤は、ステレン系単量体に溶解させてステレン系単量体と共にポリオレフィン樹脂粒子中に含浸せしめるのが好ましい。その他にポリオレフィン樹脂を僅かに溶解させ、かつ、ステレン系単量体の重合反応に支障を来たさない溶剤に溶解させて添加することもできる。使用量は通常ポリオレフィン樹脂粒子100重量部に対して5重量部以下、一般には0.2～2.0重量部で十分である。ポリオレフィン樹脂粒子は上記架橋剤によつてゲル分率(キシレン不溶解分)20～60重量%の均質な架橋を有する粒子に固結される。ゲル分率が20%以下では発泡粒子が吸着し易く、予備発泡時に吸着し易い。又、60%以上では発泡しだくくなり硬さが増して得られた成形品が得られ難い。

本発明ではステレン系単量体が用いられる。該単量体としては、ステレン、2-メチルステレンまたは、ステレンを主成分とするステレンと共重合可能な他の単量体、たとえば、メチルメタクリレート、アクリロニトリル、塩化ビニ

- 8 -

本発明では、さらに前記ステレン系単量体の他に少量のジビニル化合物、たとえば、ジビニルベンゼン、ジビニルトルエンなどを前記ステレン系単量体と配合して用いることが好ましい。該ジビニル化合物を用いることによりポリステレン樹脂の分子間に交叉結合が起り、得られる成形品の機械的強度、耐熱性、耐油耐薬品性を向上させることが出来る。又、重合度は架橋反応時の粒子間の融着を防止するためにも有用である。然し、この添加量が多い場合には交叉結合が多くなり発泡しにくくなる。従つて使用量はステレン系単量体100重量部に対して0.25重量部以下、通常0.01～0.2重量部で十分である。

ステレン系単量体を重合させるのに使用される触媒としては、たとえば、ベンゾイルバーオキサイド、ジ-ターシヤリーブチル・バーオキサイド、タメン・バーオキサイドなどの有機過酸化物またはアソビスイソブチロニトリル等である。これらの重合触媒はステレン系単量体に溶

-477-

- 10 -

解せしめて用いるのが好ましい。使用量はステレン系単量体100重量部に対して2重量部以下の量、通常0.5～1.5重量部で十分である。

本発明で使用される分散剤としては、水に疎溶性の金属塩、又はポリビニルアルコール、カルボキシメチルセルローズ等の有機分散剤が使用し得る。特に周辺液体部1族の金属の炭酸塩もしくは水酸化物が好ましい。例えば、炭酸マグネシウム、炭酸亜鉛、炭酸バリウム、炭酸カルシウム、水酸化マグネシウム、水酸化亜鉛、水酸化バリウム、塩基性炭酸亜鉛等は水性媒質中のポリオレフィン樹脂粒子の分散保護効果が優れている。これらのうち特に塩基性炭酸亜鉛は、有機過酸化物等の水性媒質中の分散を促進しポリオレフィン樹脂粒子の融着防止に効果がある。その使用量はポリオレフィン樹脂粒子100重量部に対して2重量部以下の量で十分である。

また、本発明に用いられる発泡剤は、プロパン、ブタン、ベンタン、ヘキサン、ヘプタン、

-11-

防止剤等の所定の公知の添加剤を必要に応じ添加することは差しつかえない。

上述したように、本発明による発泡性ポリオレフィン樹脂粒子は、まず、ポリオレフィン樹脂粒子に所定量のステレン系単量体の一部を混合させたのちポリオレフィン樹脂を架橋させる。次いで、さらにステレン系樹脂を混合させるとともに発泡剤を含有させ、該単量体を重合させ、また所定によりジビニル化合物を添加してポリステレン樹脂の交叉結合を行なわせた架橋された発泡性粒子であつて、耐熱性、耐溶性、発泡剤の保持性がよく、予備発泡性が良好で、二次発泡力にすぐれ、成形性が良好である。さらに得られた成形品は軽量に富み、機械的強度、特に耐折曲げ強度性が良く、耐久性も良好である。

次に本発明方法を実施例を示して更に具体的に説明する。

オクタン等の炭素数3～8の常温で気体ないし液状の脂肪族炭化水素、ジクロロジフルオロメタン、トリクロロモノフルオロメタン、モノクロロベンタフルオロエタン等のヘロゲン化炭化水素または石油エーテルなどがあげられ、常温下沸点が100℃以下の常温で気体ないし液状化合物である。これらの発泡剤は1種または2種以上の混合物で使用され、特に脂肪族炭化水素とヘロゲン化炭化水素との組合せが好適である。本発明によればこれらの発泡剤は、ポリオレフィン樹脂を架橋させたのち、ステレン系単量体を更に添加する際に加えられる。該発泡剤は通常、ポリオレフィン樹脂及び添加されたステレン系単量体の合計量に対し40重量部以下、30～100重量部が用いられる。また沸点100～150℃の芳香族炭化水素、たとえば、トルエン、キシレンなどを少量併用すると前記発泡剤の保持性が改善されるので好ましい一つの選択である。

さらに、本発明では、遮光剤、着色剤、接着

-12-

実施例 1

内容積2名のオートクレーブに純水1000重量部及び分散剤として塩基性炭酸亜鉛2重量部を加えた水性媒質中に粒径2～4mmのM1が1.0、密度0.925及び軟化点100℃のポリエチレン樹脂粒子200重量部を懸濁せしめた。これにステレン単量体100重量部に重合用触媒としてベンゾイルペーオキサイド1.0重量部及びジビニルベンゼン0.1重量部、架橋剤としてジクミルペーオキサイド1.6重量部とを溶解せしめた。単量体溶液を攪拌しながら前記水性媒質中に添加した後系内を窒素置換し、攪拌速度400r.p.m.にて系内の温度70℃で1時間攪拌したのち、温度を85℃に昇温し攪拌下に2時間保持してステレンを重合させたのち更に150℃に昇温して攪拌下に2時間保持した後室温に冷却した。

次いで、更にステレン単量体60重量部にベンゾイルペーオキサイド1.6重量部、ジビニルベンゼン0.06重量部及び

-13-

-478-

-14-

キサン 3.6 重量部を溶解させた单量体溶液を前記水性媒質中に添加した後更に発泡剤としてジクロロジフルオロメタン 7.2 重量部を加え 400 r.p.m. で搅拌しながら 80 度で 5 時間保持した後冷却した。

得られた内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子のゲル分率は 4.5 % で、発泡剤の含有量は該樹脂粒子 100 重量部に対して 1.4 重量部であった。次に該樹脂粒子を水蒸気で 110 度に加熱した結果見かけ比量 0.026 の均質微細なセル状態を有する予備発泡粒子を得られた。この予備発泡粒子を風乾した後、金型に充填し水蒸気によつて圧力 1.5 kg/cm² で加熱成形し、外観、触感共に優れた成形品を得た。また得られた成形品は強靭性があり、耐折曲げ性にすぐれ、耐圧縮永久歪もすぐれていた。

実施例 2

実施例 1 の一段目の反応操作に於いて添加す

-15-

実施例 3

実施例 1 の一段目の反応操作に於いて添加するステレン单量体を 6.0 重量部、ベンゾイルペーノキサイドを 0.6 重量部、ジビニルベンゼンを 0.06 重量部、更に二段目の反応操作に於いて添加するステレン单量体を 4.0 重量部、ベンゾイルペーノキサイドを 0.4 重量部、ジビニルベンゼンを 0.04 重量部、n-ヘキサン 3 重量部及びジクロロジフルオロメタン 6.0 重量部にした以外は実施例 1 と同条件で行なつて内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。該樹脂粒子のゲル分率は 5.6 % で発泡剤含有量は該樹脂粒子 100 重量部に対して 1.1 重量部であった。またこの樹脂粒子を水蒸気で 120 度に加熱して見かけ比量 0.027 の予備発泡粒子を得られた。

実施例 4

実施例 1において、ポリエチレン樹脂粒子を M.I が 0.3、密度 0.955 の高密度ポリエチ

-17-

特明昭52-76372(5)

るステレン单量体を 1.5 重量部、重合触媒ベンゾイルペーノキサイドを 0.15 重量部、ジビニルベンゼンを 0.05 重量部、更に二段目の反応操作に於いて添加するステレン单量体を 1.5 重量部、重合触媒ベンゾイルペーノキサイドを 0.05 重量部、ジビニルベンゼンを 0.05 重量部、発泡剤 n-ヘキサン 5.0 重量部、更にジクロロジフルオロメタン 1.0 重量部にした以外は全て実施例 1 と同一の条件で行なつて内部にポリエチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。

該樹脂粒子のゲル分率は 3.8 % で発泡剤含有量は該樹脂粒子 100 重量部に対して 1.3 重量部であった。又この樹脂粒子を水蒸気で 115 度に加熱した結果見かけ比量 0.028 の予備発泡粒子を得られた。該予備発泡粒子を乾燥したのち金型に充填し、実施例 1 と同様にして外観、触感共ともにすぐれ、強靭性がある成形品を得た。

-16-

ン樹脂粒子を使用した以外は実施例 1 と同条件で行なつて内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。該樹脂粒子のゲル分率は 4.0 % で発泡剤含有量は該樹脂粒子 100 重量部に対して 1.6 重量部であった。この樹脂粒子を水蒸気で 115 度に加熱して見かけ比量 0.025 の予備発泡粒子を得た。

得られた予備発泡粒子を風乾した後各々金型に充填し、水蒸気で圧力 1.5 kg/cm² に加圧し、加熱成形して外観、触感共に優れ軟性があり、耐折曲げ性、耐圧縮永久歪性にすぐれた成形品を得た。

実施例 5

実施例 1において、発泡剤としてローブタン 3.6 重量部用いた以外は実施例 1 と同様に行なつて発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。

得られた内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子のゲル分率は 4.5 % であった。又発泡剤の含有量は該樹脂粒

-18-

-479-

BEST AVAILABLE COPY

物性がある成形品を得た。

子100重量部に対して20重量部であつた。次に該樹脂粒子を水蒸気で110℃に加熱した結果見かけ比重0.029の均質微細なセル状態を有する予備発泡粒子を得られた。この予備発泡粒子を風乾した後、金型に充填し、水蒸気によつて圧力1.5kg/cm²で加熱成形し、外観、触感共に優れた成形品を得た。また得られた成形品は強靭性があり、耐折曲げ性にすぐれ、耐圧縮永久歪もすぐれていた。

実施例 6

実施例1においてヨーヘキサンを使用することなく、ジクロロフルオロメタンのみを使用した以外は実施例1と同様にして発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。該樹脂粒子はゲル分率4.5%で、発泡剤の含有量は樹脂100重量部に対し13.5重量部であつた。該樹脂粒子を水蒸気で110℃に加熱し見かけ比重0.027の予備発泡粒子を得た。該予備発泡粒子を金型に充填し、実施例1と同様にして外観が良好な、

-19-

発泡剤としてヨーヘキサン5.6重量部を溶解させた単量体溶液を前記水性媒質中に添加した後、更に発泡剤としてジクロロジフルオロメタン7.2重量部を加え、400r.p.m.で搅拌しながら80℃で5時間保持した後冷却した。

得られた内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子のゲル分率は4.3%であり、発泡剤含有量はポリエチレン樹脂粒子100重量部に対し14.3重量部であつた。次に該樹脂粒子を密閉気温度160℃の赤外炉で加熱した結果、比重0.028の均質微細なセル状態を有する予備発泡粒子を得られた。該予備発泡粒子を熟成後、金型に充填し、圧力1.5kg/cm²の水蒸気で加熱成形し、收縮がなく外観及び触感共に優れた厚さ1.0mmの板状成形品を得た。該成形品は180°の折曲げ試験でも亀裂を生じない強靭性に富んだ成形品であつた。

実施例 8

実施例7における最初の操作に於いて塩加す

-21-

実施例 7

内容積2.6のオートクレーブに純水1000重量部及び分散剤として塩基性炭酸鉄鉱2重量部を加えた水性媒質中に実施例1に用いたボリエチレン樹脂粒子200重量部を懸濁せしめた。

これにステレン単量体6.0重量部にジビニルベンゼン0.6重量部、ベンゾイルペーノキサイド0.6重量部及びジクミルペーノキサイド1.6重量部を溶解せしめた単量体溶液を搅拌しながら前記水性媒質中に添加した後、系内空間部を空素置換し、搅拌速度を400r.p.m.に合せ昇温して70℃で1時間保持し、ステレン単量体をポリエチレン樹脂粒子中に含浸せしめた後、85℃に昇温し2時間保持してステレン単量体を重合させたのち更に150℃に昇温して2時間保持した後冷却した。次いでステレン単量体100重量部にベンゾイルペーノキサイド1.0重量部、ジビニルベンゼン0.1重量部及び

-20-

るステレン単量体を4.0重量部、ジビニルベンゼンを0.04重量部、重合用触媒ベンゾイルペーノキサイドを0.4重量部とし、更に後の操作に於いて添加するステレン単量体を6.0重量部、ジビニルベンゼンを0.6重量部、ベンゾイルペーノキサイドを0.6重量部、発泡剤ヨーヘキサン5.0重量部及びジクロロジフルオロメタン6.0重量部した以外は全て実施例7と同一の条件で行なつて内部にポリスチレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエチレン樹脂粒子を得た。

該樹脂粒子のゲル分率は、3.9%で発泡剤含有量はポリエチレン樹脂粒子100重量部に対し14.5重量部であつた。又この樹脂粒子を温度160℃の赤外炉で加熱した結果、比重0.029の均質微細なセル状態を有する予備発泡粒子が得られた。該予備発泡粒子を熟成後、型枠に充填し、圧力1.5kg/cm²の水蒸気で加熱成形し、收縮がなく、外観及び触感共に優れた成形品を得た。この成形品は、極めて強靭性に富むものであつた。

-480-

-22-

二次発泡力が少なく、燃着不十分で且つ吸縮変形したものしか得られなかつた。

比較例 1

実施例1と同様の、ポリエチレン樹脂粒子を
懸濁させ水性媒質中に、ステレン単量体1.6
重量部にジビニルベンゼン0.16重量部、ペ
ンソイルペークサイド1.6重量部及び架橋剤
としてジクロロジフルオロメタンを1.6重量部と
ヘキサン2.6重量部とを溶解せしめた単量体
溶液を攪拌しながら前述水性媒質中に添加した
後、実施例1と同様な条件下に実施したのち、
次にステレン単量体は使用することなく発泡剤
としてジクロロジフルオロメタンを実施例1と
同量加え、実施例1と同様な条件下に実施して
ポリステレン樹脂を含有する発泡性架橋ポリエ
チレン樹脂粒子を得た。該樹脂粒子のゲル分率
は4.2%で、発泡剤含有量は、該樹脂粒子1.0
重量部に対して1.5重量部であつた。次に該
樹脂粒子を水蒸気で115℃に加熱した結果、
比重0.029の予備発泡粒子が得られた。該予
備発泡粒子を風乾した後金型に充填し水蒸気に
よつて圧力1.5kg/cm²で加熱成形した成形品は、

-23-

し圧力1.5kg/cm²の水蒸気で加熱成形した成形
品は二次発泡力が少なく、且つ燃着の悪いオ
クシ状の物しか得られなかつた。

特許出願人 日本ステレンペーパー株式会社
代表者 長野和吉

代理人 三井瓦斯化学株式会社
代表者 相川泰吉

比較例 2

実施例1における最初の操作に於いて添加す
るステレン単量体を3.0重量部、ジビニルベン
ゼンを0.05重量部、ペンソイルペークサイドを0.5重量部として、更に後半の操作に於いて
添加するステレン単量体を2.0重量部、ジビ
ニルベンゼンを0.02重量部、ペンソイルペー
クサイドを0.2重量部、発泡剤ヘキサンを2.5
重量部及びジクロロジフルオロメタンを
5.0重量部にした以外は全て実施例1と同様に
行なつて内部にポリステレン樹脂を含有する
発泡性ポリエチレン樹脂粒子を得た。該樹脂粒子
のゲル分率は4.6%で発泡剤の含有量は1.42
重量部であつたが、該樹脂粒子を水蒸気で12
0℃に加熱しても見かけ比重0.1の低倍率の予
備発泡粒子しか得られなかつた。

又該予備発泡粒子を風乾した後、金型に充填

-24-

5. 前記以外の発明者

ナガヤシヘイジ
住所 神奈川県茅ヶ崎市浜見平4-5-310
イチワスム
氏名 井沢 遼

ナガハラカイフマ
住所 神奈川県相模原市上間間1129-5
ムラカミシロウジ
氏名 村上松治

ヒラカタセンロウガシ
住所 神奈川県平塚市千石河岸25-2
イイヒロヘイ
氏名 相田秀治

手 署 表 正 書 (自発)

訂 正 特 許 願

昭和51年 / 月 29日

昭和 50 年 12 月 22 日

特 許 厅 長 官 殿

特許庁長官 简 藤 英 雄 殿

1. 事件の表示

昭和 50 年 特許出願第 153107 号

2. 発明の名称

発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法

3. 締正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 東京都千代田区内幸町 2 丁目 1 番 1 号

名称 日本スチレンペーパー株式会社

代表者 長野 和吉

4. 代理人

住所 東京都千代田区丸の内二丁目 5 番 2 号

名称 三井瓦斯化学株式会社

代表者 相川 勝吉



5. 締正の対象 特許願

6. 締正の内容

別紙の通り特許願を締正し、委任状を添付する。

5. 添付書類の目録

1) 明細書 1 通

2) 特許願 副本 1 通

3) 委任状 1 通

6. 前記以外の発明者

住所 神奈川県茅ヶ崎市浜見平 4-5-310
 氏名 井 沢 道

住所 神奈川県相模原市上郷町 1129-5
 氏名 村 上 松 治

住所 神奈川県平塚市千石海岸 23-2
 氏名 田 井 春 治

1. 発明の名称

ヘフボウセイ ジュシリュウシ セイゾクホウホウ
発泡性ポリオレフィン樹脂粒子の製造方法

2. 発明者

ヒラシカ シナカヘラムジニウ
 住所 神奈川県平塚市中原下宿 199
 氏名 関山 博之 (ほか 3 名)

3. 特許出願人

テモ イタ ウチサイワイチロウ
 住所 東京都千代田区内幸町 2 丁目 1 番 1 号
 名称 日本スチレンペーパー株式会社
 代表者 長野 和吉

4. 代理人

テモ イタ ウチサイワイチロウ
 住所 (〒100) 東京都千代田区丸の内 2 丁目 5 番 2 号
 名称 三菱瓦斯化学株式会社
 代表者 相川 勝吉 (電話番号 283-5125~5130)



昭 53 6.29 発行

特許法第17条の2による補正の掲載
昭和50年特許願第153107号(特開昭
52-26372号 昭和52年6月27日
発行公開特許公報 52-264号掲載)につ
いては特許法第17条の2による補正があったので
下記の通り掲載する。

序内整理番号	日本分類
2311 27	25(11)H 501.22
6424 45	26(3)E 3/11

特許法第17条の2
(第1項の規定による補正)

昭和52年6月27日

特許庁長官 殿

1. 事件の表示

昭和50年特許願第153107号

2. 製明の名称

発泡性ポリオレフィン樹脂粒子。
製造方法

3. 補正をする者

単位との関係 特許出願人

住所 東京都千代田区内幸町2丁目1番1号
名称 日本スチレンベーパー株式会社
ナガノワキチ
代表者 長野和吉

4. 代理人

住所(〒100)東京都千代田区内幸町2丁目5番2号
名称 三越瓦斯化学株式会社
相川泰吉

5. 補正により増加する説明の数 なし

6. 補正の対象

明細書、説明書及びその説明の項

7. 補正の内容

(1) 明細書 第9頁第9~10行 「50~90重量部」
を「60~120重量部」と訂正する。

(2) " 第12頁第11行 「架橋」と「架橋」
と訂正する。

(3) " 第12頁第15行、「30~10重量部」
前に「好んで」を挿入する。

(4) " 第16頁第9行 「ポリエチ」を「ポ
リスチ」と訂正する。

(5) " 第21頁第11行、第22頁第14行、
及び第23頁第18行の「比重」を「平均
比重」と訂正する。

(6) " 第7頁、第5~9行、「本発明においては
……好んである」を削除する。